

NARZĘDZIA DO OBRÓBK METALI	NORMA BRANŻOWA	BN-66 4274-04
	Wkładki do matryc śrubiarskich z wgłębieniem o kształcie czaszy kulistej	
	Główne wymiary	
		Grupa katalogowa IV 22

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkładki z węglików spiekanych do matryc śrubiarskich do pracy na zimno, z wgłębieniem płytkim w kształcie czaszy kulistej.

2. Symbol

WWSb odmiana G1 wg BN-66/4274-01

3. Przykład oznaczenia wkładki o wymiarach $d = 8,5$ mm i $l_1 = 3,8$ mm, wykonanej z węglików spiekanych gatunku G50:

WWSb 8,5×3,8 G1 G50 BN-66/4274-04

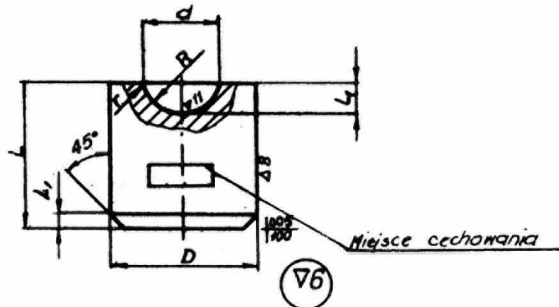
4. Cechowanie. Na przedmiocie, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w sposób wyraźny i trwały co najmniej następujące dane:

8,5×3,8 G50

5. Normy związane

PN-69/H-89500 Węgliki spiekane. Gatunki
BN-66/4274-01 Matryce śrubiarskie. Klasyfikacja wkładek z węglików spiekanych. Podział i budowa symboli

6. Główne wymiary w mm



d H9	l_1	R	r	D h7	L	L_1
1	2	3	4	5	6	7
2,0	0,7	1,1	0,1	12	12	1,0
3,2	1,1	1,7				
3,5	1,2	1,9				
4,0	1,4	2,1				
4,4	1,5	2,4				
4,5	0,5	5,3				
4,8	2,3	2,4	0,15	16	16	1,5
5,0	1,7	2,7				
5,2	1,8	2,8				
5,3	1,8	2,6				
5,3	2,3	2,7				
5,3	2,6	2,7				
(5,35)	2,4	2,7				
5,4	0,6	6,4				
5,5	2,3	2,8				
5,5	2,7	2,8				
(5,55)	2,1	2,9				
5,8	2,8	2,9				
6,0	0,5	9,2				
6,0	2,1	3,2				
6,1	0,9	5,6				
6,2	2,1	3,34				

Centralne Laboratorium Obróbki Plastycznej w Poznaniu
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarek i Narzędzi dnia 27 września 1966 r.
jako norma obowiązująca w zakresie projektowania i produkcji od dnia 1 stycznia 1968 r.
(Mon. Pol. nr 72/1966 poz. 336)

cd. tablicy

d H9	l_1	R	r	D h7	L	L_1
1	2	3	4	5	6	7
6,2	2,3	3,2	0,15	16	16	1,5
6,3	2,6	3,2				
6,4	1,9	3,6				
(6,55)	2,4	3,4				
6,7	3,0	3,4				
6,8	2,0	3,9				
6,8	2,6	3,5				
6,8	2,8	3,5				
6,8	3,3	3,4				
7,0	2,4	3,7				
7,0	2,5	3,7				
7,0	2,8	3,6				
7,0	3,5	3,5				
7,1	0,9	7,5				
(7,15)	1,0	6,9				
7,3	2,8	3,8				
7,6	2,8	4,0				
7,7	1,1	7,3				
7,8	0,5	16,2				
7,8	1,0	8,1				
7,8	3,8	3,9				
7,9	1,1	7,6				
8,0	1,2	7,3				
8,0	2,8	4,3				
8,1	1,1	8,0				
8,2	1,0	8,9				
8,3	3,3	4,3				
8,3	3,6	4,2				
8,3	3,8	4,2				
8,5	3,8	4,3				
8,6	2,8	4,7				
5,4	2,7	4,9				
8,8	3,0	4,7				
8,8	3,8	4,5				
8,8	4,3	4,3				
8,9	1,2	8,8				
8,9	3,9	4,5				
9,0	4,5	4,5				
9,1	0,6	17,5				
9,1	0,7	15,2				
(9,15)	1,4	8,2				
9,6	3,3	5,1				

cd. tablicy

d H9	l_1	R	r	D h7	L	L_1
1	2	3	4	5	6	7
9,6	3,8	4,9	0,2	20	16	2,0
9,7	4,4	4,9				
9,8	0,6	20,2				
9,8	3,9	5,0				
9,8	4,0	5,0				
9,8	4,1	5,0				
9,8	4,3	5,0				
9,8	4,8	4,9				
9,9	1,2	10,8				
10,0	1,2	11,0				
10,0	3,5	5,3				
10,0	4,5	5,0				
10,0	5,0	5,0				
10,1	1,2	11,2				
10,1	1,3	10,5				
(10,15)	1,6	8,9				
10,4	1,6	9,3				
10,5	3,6	5,6				
11,1	0,8	19,7				
11,2	4,8	5,7				
11,6	4,2	6,1				
11,6	4,3	6,1				
11,7	2,2	8,9				
11,7	4,2	6,2				
11,8	1,7	11,1				
11,8	2,2	9,0				
11,8	5,2	6,0				
12,0	4,2	6,4				
12,1	1,9	10,6				
12,2	1,7	11,8				
12,7	4,0	7,0				
12,7	4,6	6,7				
(12,75)	5,6	6,5				
12,9	2,8	8,8				
13,0	2,8	8,9				
13,0	5,5	6,6				
13,1	5,2	6,7				
13,5	2,5	10,4				
13,8	4,6	7,5				
14,0	4,8	7,5				
14,2	5,1	7,5				
14,4	5,4	7,5				

cd. tablicy

d H9	l_1	R	r	D h7	L	L_1
1	2	3	4	5	6	7
14,5	4,2	8,4	0,25	30	25	2,5
14,6	5,1	7,8				
14,6	6,0	7,4				
14,9	2,8	11,3				
15,0	2,8	11,5				
15,1	1,2	24,5				
15,7	6,5	8,0	0,30	36	25	2,5
15,9	2,1	16,1				
16,1	6,4	8,3				
16,1	6,9	8,2				
16,1	7,3	8,1				
16,2	7,2	8,2				
16,6	5,6	9,0				

cd. tablicy

d H9	l_1	R	r	D h7	L	L_1
1	2	3	4	5	6	7
17,4	1,9	20,9	0,30	36	25	2,5
(17,75)	8,1	9,0				
18,0	3,1	15,0				
18,1	7,4	9,2	0,30	42	30	2,5
18,2	7,8	9,3				
18,6	7,4	9,6				
19,9	2,3	22,7				
20,6	7,4	10,9				
Należy unikać stosowania wkładek, których wymiary podano w nawiasach.						

7. Materiał - węgliki spiekane wg PN-69/H-89500.
Zalecane gatunki G50 i G60.

K O N I E C